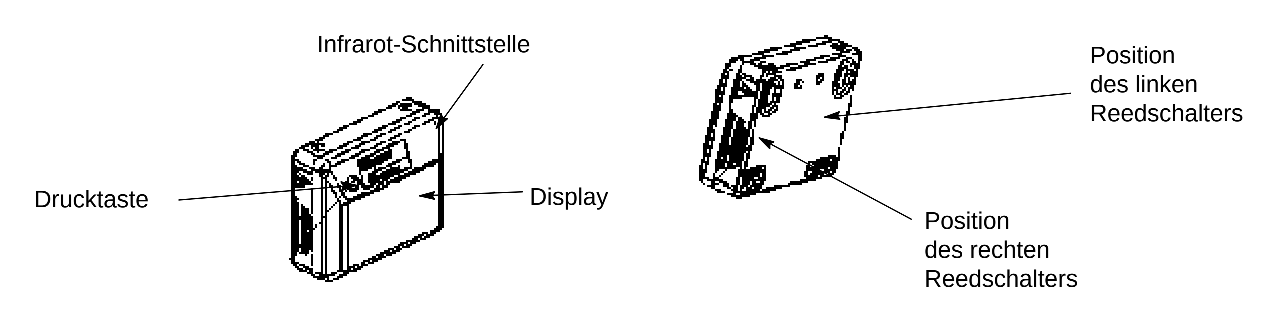


Abb. 1

PN	Beschreibung
1804300-1	Electronic Applicator Counter Assembly
1804313-1	Electronic Applicator Counter Kits mit HDM Mechanical Feed Applikatoren (Zoll)
1804312-1	Electronic Applicator Counter Kits mit HDI Mechanical Feed Applikatoren (metrisch)
1804314-1	Electronic Applicator Counter Kits mit HDM Air Feed Applikatoren
1804315-1	Electronic Applicator Counter Kits mit Tab-Lok Terminal Mechanical Feed Applikatoren

1. Einführung

Die Betriebsanleitung beschreibt die Installation und den Gebrauch der in der Tabelle von Abb. 1 aufgelisteten Bausätze.

Der Zähler zählt (nach korrekter Installation) die Anzahl der Crimp-Zyklen die der Applikator ausführt. Diese Information kann zum Planen von Inpektions- oder Wartungsintervallen des Applikators hilfreich sein.

Wenn der Zähler zusammen mit der Electronic Applicator Counter Software eingesetzt wird, können die Anzahl der Zyklen für einzelne Applikatoren nachverfolgt und Wartungsdaten auf dem PC gespeichert werden.

Weitere Hinweise zu dieser Software finden Sie in der Bedienungsanleitung 409-10063. Gründe für die Revision finden Sie in Kapitel 6, REVISIONSÜBERSICHT.

2. Beschreibung

Der Zähler (Abbildung 1) wird mit einer Batterie betrieben, die eine Lebensdauer von mindestens 10 Jahren aufweist. Im Zähler befinden sich zwei Reedschalter. Der eine befindet sich hinten links, der andere hinten rechts. Der Ringmagnet ist so installiert, dass er mit jedem Applikator Zyklus einen der Reedschalter betätigt.

Der Zähler zählt jeden Applikator-Zyklus. Die Gesamtanzahl der Zyklen erscheint auf dem Display. Mit der Taste die sich am Zähler befindet lässt sich das Display aktivieren, verschiedene Modi können gewählt und Einstellungen geändert werden. Der Zähler ist mit einer Infrarot-Schnittstelle ausgerüstet, die sich oben rechts an der Vorderseite des Zählers befindet. Der Zähler entspricht den IrDA®-Kommunikationsstandards.

GEFAHR *Sollte das Kunststoff-Gehäuse rissig sein oder brechen muss der Zähler sofort ausgetauscht werden. Damit lassen sich Verletzungen vermeiden! Obwohl der Zähler abgedichtet ist, kann die interne Batterie über Risse und Lecks mit entflammbaren Flüssigkeiten in Kontakt kommen, wodurch Brand- bzw. Explosionsgefahr entsteht. TAUCHEN SIE DEN ZÄHLER NICHT IN EINE ENTFLAMMBARE FLÜSSIGKEIT.*

3. Installation



HINWEIS *Bitte machen sie sich mit der Funktionsweise des Zählers vertraut bevor Sie mit der Installation beginnen. Lesen Sie hierzu den Abschnitt 4.*

Lesen Sie die entsprechenden Installationsanweisungen für Ihre Anwendung.

3.1 Installation des Electronic Applicator Counters an HDM und HDI Mecanical Feed Applikatoren



HINWEIS *Lesen Sie die entsprechende Betriebsanleitung, um Anweisungen zur Einstellung und Wartung des jeweiligen Applikators zu erhalten.*

Der Bausatz (Abbildung 2) umfasst den Electronic Applicator Counter, eine Montageplatte (Zähler-Montage-Klammer), einen Ringmagneten, eine Einstellschraube, eine Zuführstangenführung sowie Kleinteile zum Montieren des Zählers und des Ringmagneten am Applikator.

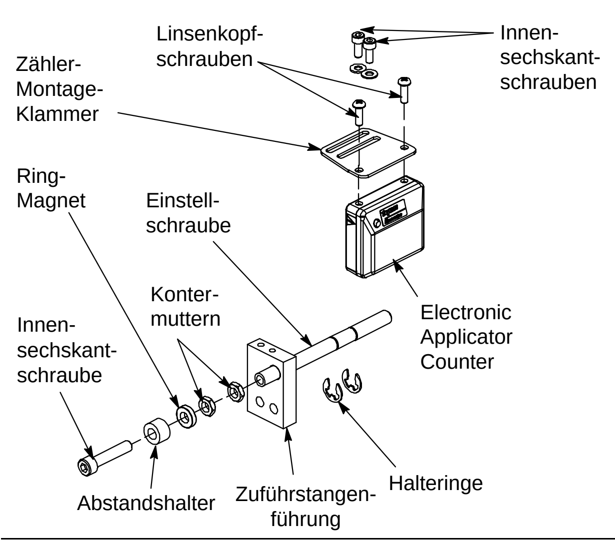


Abb. 2

Die Bausätze können mit seiten- und endgeführten Applikatoren von Tyco Electronics eingesetzt werden. Siehe Abbildung 3.



HINWEIS *Es müssen Kleinteile aus rostfreiem Stahl und der Abstandshalter aus Aluminium für die Montage des Ringmagneten und des Zählers verwendet werden, damit der Zähler korrekt betrieben werden kann. Wenn eines der Kleinteile aus dem Bausatz ersetzt werden muss, müssen Kleinteile aus demselben Material wie die Originalteile verwendet werden.*

HINWEIS *Wenn der Electronic Applicator Counter an einen Endfeed Applikator in einer Modell “K"- Maschine montiert ist, ist unter Umständen eine Modifikation der Schutzblende wie in der Zeichnung 1633459 gezeigt erforderlich.*

Gehen Sie folgendermaßen vor, um den Bausatz zu montieren:

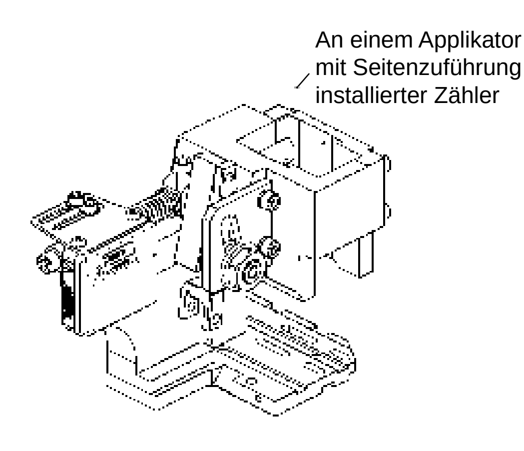
1. Trennen Sie die Maschine von der Stromversorgung und entnehmen Sie den Applikator aus der Maschine.

2. Entnehmen Sie die Stößel-Gruppe aus dem Applikator-Gehäuse.

3. Entfernen Sie die Einstellschraube für die Zuführstange aus dem Applikator. Die Zuführ-Rückstellfeder, der Schwenkblock und die Schwenkblockschraube werden anschließend wieder verwendet. Siehe Abbildung 4.

4. Bauen Sie den Schwenkblock mit den im Bausatz enthaltenen Halteringen und der neuen Einstellschraube zusammen.

5. Montieren Sie die Einstellschraube und den Schwenkblock am Applikator. Ziehen Sie die Schwenkblockschraube so fest, dass sich die Einstellschraube nicht dreht, wenn die Gegenmutter in Schritt 10 festgezogen wird.



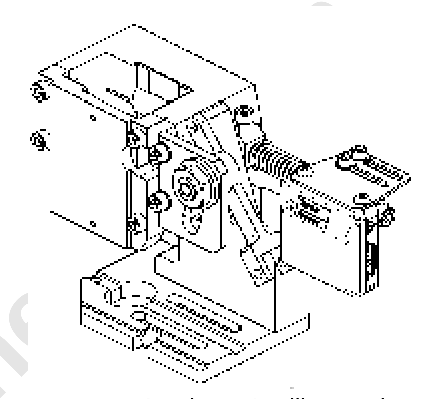


Abb. 3

6. Platzieren Sie die Zuführ-Rückstellfeder an der Einstellschraube und schrauben Sie die neue Zuführstangenführung am Applikator fest. Die ursprüngliche Unterlegscheibe ist nicht erforderlich.

7. Vergewissern Sie sich, dass die Zuführstangenführung nicht an der Einstellschraube klemmt. Passen Sie die Position der Zuführstangenführung entsprechend an.

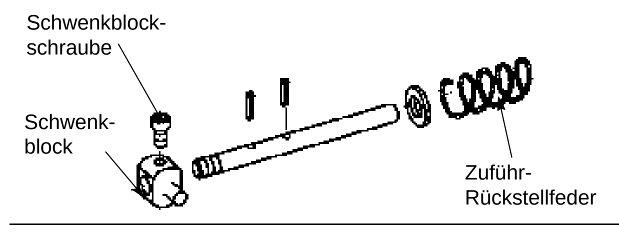


Abb. 4

8. Positionieren Sie den Abstandshalter und den Ringmagneten auf der Innensechskantschraube und sichern Sie den Magneten mit einer Gegenmutter. Siehe Abbildung 2. Sichern Sie die Gegenmutter mit einer lösbaren Schraubverbindung.



ACHTUNG *Der Magnet kann beschädigt werden, wenn die Gegenmutter zu fest angezogen wird.*

9. Positionieren Sie die zweite Gegenmutter auf der Innensechskantschraube und lassen Sie dabei einen Abstand von 1 mm zwischen beiden Gegenmuttern. Siehe Abbildung 5.

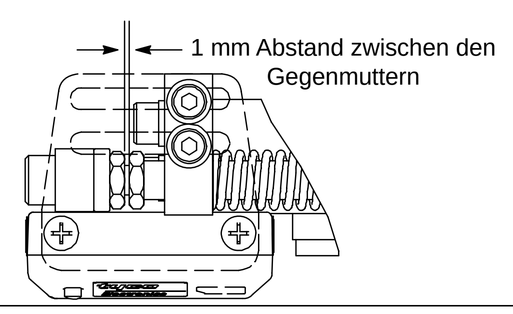


Abb. 5

10. Setzen Sie die Innensechskantschraube in die Einstellschraube ein. Ziehen Sie die Gegenmutter fest, um zu verhindern, dass sich die Innensechskantschraube in der Einstellschraube dreht. Vergewissern Sie sich, dass der 1 mm breite Abstand zwischen den Gegenmuttern erhalten geblieben ist.

11. Bauen Sie den Stößel wieder in den Applikator ein und installieren Sie den Applikator in der Maschine.

12. Führen Sie einen Kontaktstreifen in den Applikator ein. Lösen Sie die Schraube oben auf dem Schwenkblock. Stellen Sie die erforderliche Position der Applikator-Zuführung ein. Lesen Sie die Betriebsanleitung 408-8039 für endgeführte Applikatoren und die Betriebsanleitung 408-8040 für seitengeführte Applikatoren. Ziehen Sie die Schraube oben auf dem Schwenkblock fest, wenn die Einstellung abgeschlossen wurde.

HINWEIS *Wenn die Schwenkblockschraube vor der Einstellung nicht gelöst wird lockert sich die Gegenmutter der Zuführstange.*

13. Trennen Sie die Maschine von der Stromversorgung und entnehmen Sie den Applikator aus der Maschine.

14. Entnehmen Sie die Stößel-Gruppe aus dem Applikator-Gehäuse.

15. Montieren Sie den Zähler mithilfe der Linsenkopfschrauben an die Montageplatte.

16. Installieren Sie die Montageplatte mit den im Bausatz enthaltenen Unterlegscheiben und Innensechskantschrauben locker (handfest) an der Zuführstangenführung. Positionieren Sie den Zähler so, dass der Hebelarm der Kontakt-Führung nicht dagegen stößt, wenn der Stößel aus dem Applikator entfernt ist. Vergewissern Sie sich, dass ein Abstand von mindestens 0,5 mm zwischen der Rückseite des Zählers und dem Ringmagneten vorhanden ist.

HINWEIS *Durch diesen Abstand wird sichergestellt, dass der Ringmagnet nicht am Zähler reibt, wenn der Applikator in Betrieb ist.*

17. Setzen Sie den Stößel wieder ein und installieren Sie den Applikator in der Maschine.

18. Versetzen Sie den Zähler in den **Schalterwahlmodus** und wählen Sie, welcher Reedschalter verwendet werden soll. Üblicherweise wird der linke Schalter für seitengeführte und der rechte Schalter für endgeführte Applikatoren verwendet. Es sollte nur ein Schalter gewählt werden.

19. Bringen Sie den Zähler in den **Schaltmodus** und überwachen Sie den Status des Schalters, während sich der Pressenbär am oberen zentralen Totpunkt befindet. Bewegen Sie den Zähler vom Zuführarm weg, bis sich der Schaltstatus ändert. Bewegen Sie ihn dann noch einen Millimeter weiter vom Zuführarm weg und ziehen Sie die Schrauben an der Montageplatte fest.

HINWEIS *Es spielt keine Rolle, in welchem Status sich der Schalter am oberen zentralen Totpunkt befindet. Es ist lediglich wichtig, dass sich der Status ändert, wenn der Applikator betrieben wird und am Ende des Zyklus zum ursprünglichen Zustand zurückkehrt.*

20. Vergewissern Sie sich, dass weiterhin ein Abstand von mindestens 0,5 mm zwischen der Rückseite des Zählers und dem Magneten erhalten bleibt. Positionieren Sie den Zähler ggf. erneut.

21. Betreiben Sie die Maschine und vergewissern Sie sich, dass sich die Zyklus-Anzeige am Zähler mit jedem Maschinenzyklus erhöht.

HINWEIS *Sie sollten die Funktion des Zählers nach jeder Einstellung des Applikators prüfen.*

3.2 Installation des Electronic Applicator Counters am HDM Air Feed Counter Kit

HINWEIS *Lesen Sie die entsprechende Betriebsanleitung, um Anweisungen zur Einstellung und Wartung des jeweiligen Applikators zu erhalten.*

Der Bausatz (Abbildung 6) umfasst den Electronic Applicator Counter, eine Montageplatte (Zähler-Montage-Klammer), einen Kerbstift, einen Montagebügel, einen Ringmagneten, einen Abstandshalter sowie Kleinteile zum Montieren des Zählers und des Ringmagneten am Applikator.

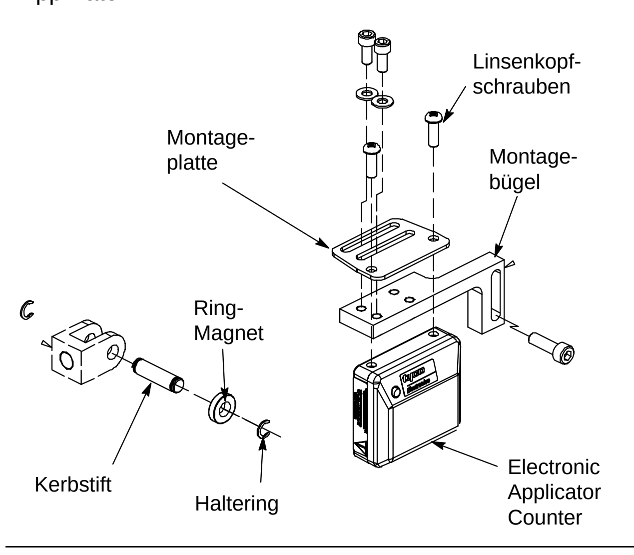
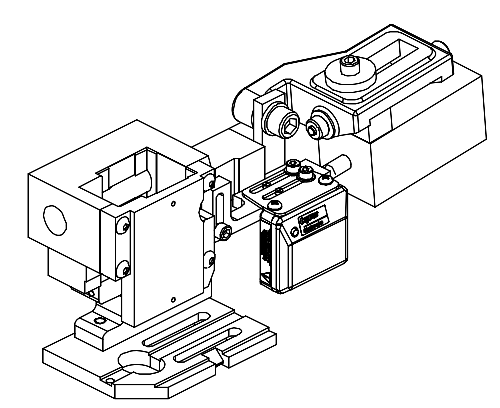
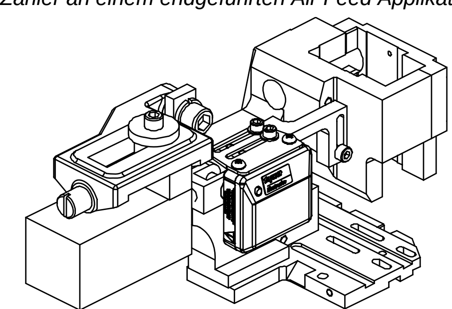


Abb. 6

Die Bausätze können mit HDM Air Feed Applikatoren von Tyco Electronics eingesetzt werden. Die Montage des Zählers für seiten- und endgeführten Air-Feed Applikatoren ist in Abb. 7 dargestellt.



Zähler an einem endgeführten Air Feed Applikator



Zähler an einem seitengeführten Air Feed Applikator

Abb. 7

Gehen Sie folgendermaßen vor, um den Bausatz zu montieren:

1. Trennen Sie die Maschine von der Strom- und Luftversorgung.

2. Entnehmen Sie die Baugruppe indem Sie die 3/8 Zoll (0,37 Zoll) Montageschraube entfernen.

3. Entnehmen und entsorgen Sie den Haltering und den Kerbstift vom Zylindergabelkopf.

4. Bringen Sie die Halteringe, den Ringmagneten und den neuen Kerbstift am Gabelkopf an. Siehe Abbildung 8.

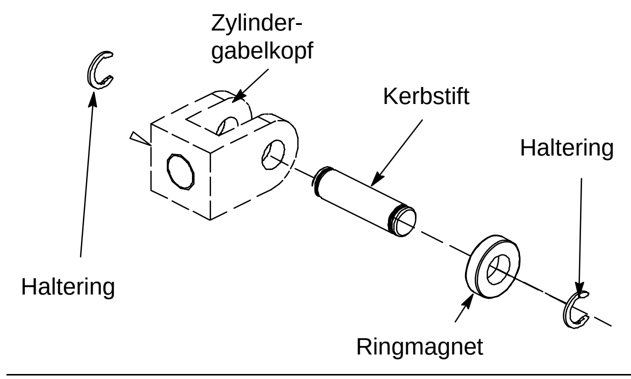


Abb. 8

5. Montieren Sie die Baugruppe wieder mit der 3/8 Zoll (0,37 Zoll) Montageschraube.

6. Montieren Sie den Zähler mithilfe der Linsenkopfschrauben an die Montageplatte. Siehe Abbildung 9.

7. Installieren Sie die Montageplatte mit den im Bausatz enthaltenen Unterlegscheiben und Innensechskantschrauben locker (handfest) am Montagebügel. Siehe Abbildung 9.

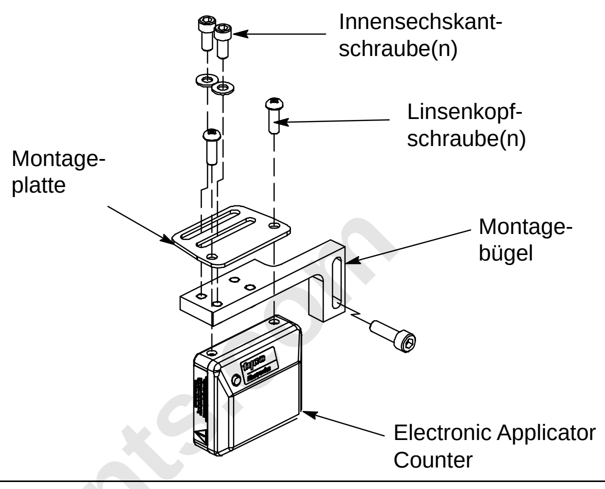


Abb. 9

8. Stellen Sie die Luftversorgung wieder her.

9. Bringen Sie den Vorschubfinger in die Vorwärtsschub-Stellung.

10. Montieren Sie den Montagebügel mit der im Bausatz enthaltenen Innensechskantschraube am Applikatorgehäuse. Befestigen Sie ihn an der unteren Gehäusebohrung und richten Sie den Zähler zum Gehäuse hin aus. Der Zähler muss so vertikal positioniert werden, dass die Mitte des Ringmagneten auf der Höhe des Zählerdisplays ist.

HINWEIS *Wenn der Applikator an der oberen Gehäusebohrung befestigt werden soll, um den Zähler vertikal am Ringmagneten auszurichten, kann für manchen Applikator-Typen der Air Feed Counter nötig sein.s*

HINWEIS *Bei endgeführten Applikatoren ist ein Abstandshalter zwischen dem Air Feed Montagebügel und dem Gehäuse erforderlich. Siehe Abbildung 7.*

11. Versetzen Sie den Zähler in den Schalterwahlmodus und wählen Sie den zu verwendenden Reedschalter. Üblicherweise wird der linke Schalter für seitengeführte und der rechte Schalter für endgeführte Applikatoren verwendet.

HINWEIS *Es sollte nur ein Schalter gewählt werden.*

12. Bringen Sie den Zähler in den Schaltmodus und überwachen Sie den Status des Schalters, während sich der Vorschubfinger in der Vorwärtsschub-Stellung befindet. Bewegen Sie den Zähler vom Applikatorgehäuse weg, bis sich der Schaltstatus ändert. Bewegen Sie ihn dann noch einen Millimeter weiter vom Gehäuse weg und ziehen Sie die Schrauben am Montagebügel fest.

13. Vergewissern Sie sich, dass zwischen der Rückseite des Zählers und dem Kerbstift im Gabelkopf ein Spalt bleibt.

14. Fahren Sie den Zylinder aus und wieder ein. Vergewissern Sie sich, dass sich die Zyklus-Anzeige am Zähler mit jedem Zylinderzyklus erhöht.

HINWEIS *Sie sollten die Funktion des Zählers nach jeder Einstellung des Applikators prüfen.*

3.3 Installation des Electronic Applicator Counters an Tab-Lok Terminal Mechanical Feed Applikatoren

HINWEIS *Lesen Sie die entsprechende Betriebsanleitung, um Anweisungen zur Einstellung und Wartung des jeweiligen Applikators zu erhalten.*

Der Bausatz (Abbildung 10) umfasst den Electronic Applicator Counter, den Schwenkblock, die Montageplatte, den Magnethaltebügel, die Zuführstangenführung, den Ringmagneten sowie Kleinteile zum Montieren des Zählers am Applikator.

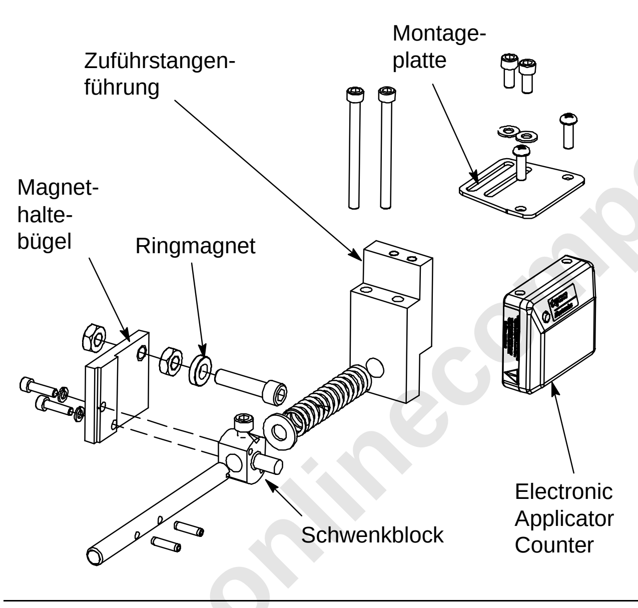
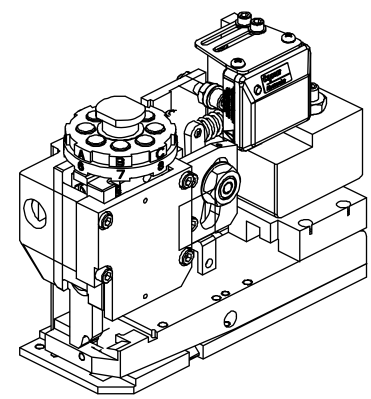


Abb. 10

Die Bausätze können mit Tab-Lok Terminal Mechanical Feed Applikatoren von Tyco Electronics eingesetzt werden. Siehe Abb. 11.



Zähler an Tab-Lok Terminal Applikator

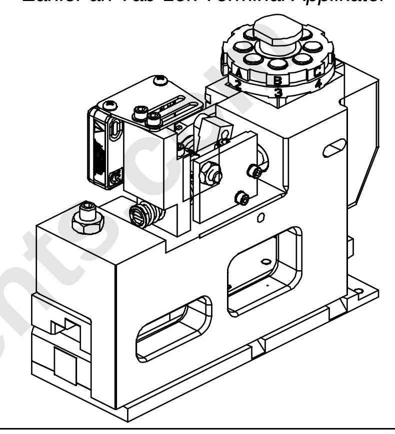


Abb. 11

Gehen Sie folgendermaßen vor, um den Bausatz zu montieren:

1. Entnehmen Sie die Stößel-Gruppe aus dem Applikator-Gehäuse.

2. Entfernen Sie die Schwenkblockschraube, die Schrauben der Einstellplatte und die Teile des Vorschubmechanismus' vom Applikator. Siehe Abbildung 12.

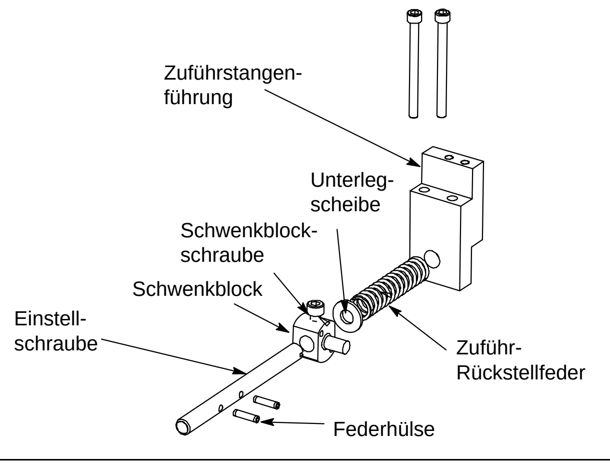


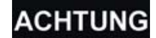
Abb. 12

3. Entfernen Sie die Zuführstangenführung und die Einstellschraube. Siehe Abbildung 12.



Die Zuführ-Rückstellfeder, die Unterlegscheibe und die Schwenkblockschraube werden anschließend wieder verwendet.

4. Ziehen Sie die Federhülse aus der Einstellschraube und entfernen Sie den Schwenkblock.



Achten Sie darauf, die Einstellschraube NICHT zu verbiegen, wenn Sie die Federhülse entfernen und montieren.

5. Entsorgen Sie den alten Schwenkblock und die alte Zuführstangenführung.

6. Montieren Sie den neuen Schwenkblock an der Einstellschraube und stecken Sie die neue Federhülse in die Einstellschraube.

7. Bringen Sie die Einstellschraube wieder am Applikator an.



Schmieren Sie den Schwenkblock leicht bevor Sie die Teile des Vorschubmechanismus' montieren.

8. Montieren Sie die Teile des Vorschubmechanismus'.

9. Montieren Sie die Unterlegscheibe, die Zuführ-Rückstellfeder und die Schwenkblockschraube.

10. Montieren Sie die neue Zuführstangenführung mit den langen Innensechskantschrauben.

11. Vergewissern Sie sich, dass die Zuführstangenführung nicht an der Einstellschraube klemmt. Passen Sie die Position der Zuführstangenführung entsprechend an.

12. Stellen Sie die Zuführung des Applikators ein.

13. Montieren Sie den Ringmagneten an der Edelstahlschraube und sichern Sie den Magneten mit der Sechskant-Gegenmutter. Siehe Abbildung 13.



Der Magnet KÖNNTE beschädigt werden, wenn die Sechskant-Gegenmutter zu fest angezogen wird.

14. Schrauben Sie die Edelstahlschraube in den Magnethaltebügel. Sichern Sie die Schraube indem Sie die Sechskant-Gegenmutter hinter der Montageplatte anziehen.

15. Befestigen Sie den Magnethaltebügel mit zwei Innensechskantschrauben am Schwenkblock. Siehe Abbildung 13.

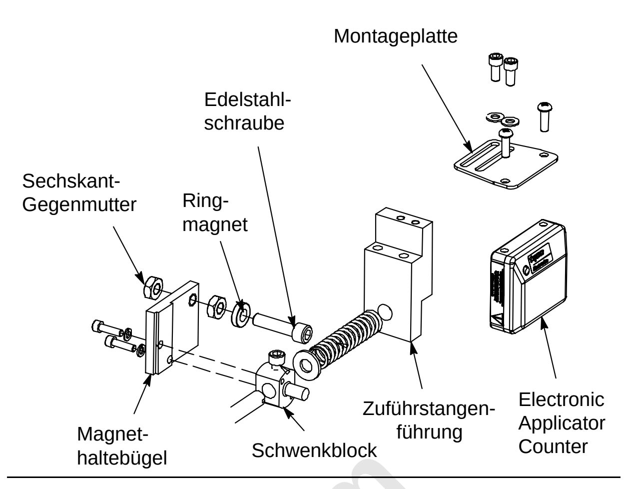


Abb. 13

16. Befestigen Sie den Electronic Applicator Counter mit zwei Linsenkopfschrauben an der Montageplatte.

17. Installieren Sie die Montageplatte mit den im Bausatz enthaltenen Unterlegscheiben und Innensechskantschrauben locker (handfest) an der Zuführstangenführung.



Vergewissern Sie sich, dass zwischen der Rückseite des Zählers und dem Kopf der Edelstahlschraube ein Spalt bleibt. Durch diesen Abstand wird sichergestellt, dass der Ringmagnet nicht am Zähler reibt, wenn der Applikator in Betrieb ist. Stellen Sie den Abstand ggf. neu ein.

18. Sichern Sie die Edelstahlschraube indem Sie die Sechskant-Gegenmutter hinter der Montageplatte anziehen.

19. Setzen Sie den Stößel wieder ein und installieren Sie den Applikator in der Maschine.

20. Versetzen Sie den Zähler in den Schalterwahlmodus und wählen Sie den linken Reedschalter. (siehe Abschnitt 4.4.)

21. Bringen Sie den Zähler in den Schaltmodus und überwachen Sie den Status des Schalters, während sich der Pressenbär am oberen zentralen Totpunkt befindet. Bewegen Sie den Zähler zum Gehäuse hin bis sich der Schaltstatus ändert. Bewegen Sie ihn dann noch einen Millimeter weiter Richtung Gehäuse und ziehen Sie die Schrauben an der Montageplatte fest.

HINWEIS

Es spielt keine Rolle, in welchem Status sich der Zähler am oberen zentralen Totpunkt befindet. Es ist lediglich wichtig, dass sich der Status ändert, wenn der Applikator betrieben wird und am Ende des Zyklus zum ursprünglichen Zustand zurückkehrt.

22. Betreiben Sie die Maschine und vergewissern Sie sich, dass sich die Zyklus-Anzeige am Zähler mit jedem Maschinenzyklus erhöht.



Prüfen Sie die Funktion des Zählers nach jeder Einstellung des Applikators.

4. Betrieb und Funktion des Zählers

Der Zähler befindet sich immer im eingeschalteten Zustand. Jedes Mal, wenn der Ringmagnet einen Reedschalter betätigt, wird die Zählung inkrementiert. Um die Lebensdauer der Batterie zu verlängern wird der Zähler bei Nicht-Aktivität in den Ruhemodus versetzt. Im Ruhemodus sind sowohl das Display als auch die Infrarot-Schnittstelle ausgeschaltet.

Zum Einschalten des Displays drücken Sie die Drucktaste des Zählers. Wenn Sie die Drucktaste nicht gedrückt halten, bleibt das Display nur für eine kurze Zeit eingeschaltet.

4.1 Gesamtanzahl der Zyklen

Wenn die Drucktaste zum ersten Mal gedrückt wird, schaltet sich das Display ein. Vorübergehend erscheint das Testbild. Danach wird die Gesamtanzahl der Zyklen angezeigt. Wenn die Drucktaste gedrückt gehalten wird, bleibt die Anzeige erhalten (Abbildung 14). Der Zähler kehrt fünf Sekunden nach dem Loslassen der Drucktaste zum Ruhemodus zurück.

9 1837265

Abb. 14



Die Anzeige kann nicht zurückgesetzt werden.

4.2 Seriennummer-Modus

Wenn die Drucktaste ein zweites Mal gedrückt wird, erscheint die Seriennummer des Zählers im Display. Anhand der Seriennummer lassen sich Zähler und Applikator eindeutig identifizieren (Abbildung 15).

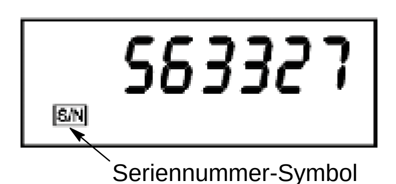


Abb. 15

Wenn der Zähler nicht mit einer Seriennummer programmiert wurde, erscheint stattdessen eine Reihe von Strichen. Die Seriennummer wird mithilfe der Software für den Electronic Applicator Counter programmiert.

Wenn die Drucktaste gedrückt gehalten wird, wird die Seriennummer weiterhin angezeigt. Der Zähler kehrt fünf Sekunden nach dem Loslassen der Drucktaste zum Ruhemodus zurück.

HINWEIS *Die Seriennummer kann nicht geändert werden.*

4.3 Infrarot-Kommunikationsmodus / Testbild / Softwareversion

Wenn die Drucktaste ein drittes Mal gedrückt wird, wird der Zähler in den Infrarot-Kommunikationsmodus versetzt. Siehe Abbildung 16.

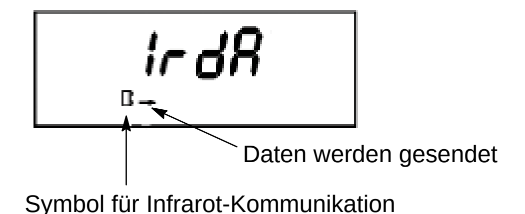


Abb. 16

Es werden Pfeile rechts vom Infrarot-Kommunikationssymbol angezeigt, die angeben, ob Daten vom Zähler gelesen oder zum Zähler gesendet werden. Der Zähler wird in den Infrarot-Kommunikationsmodus versetzt, damit er bei Ausführung der Software für den Electronic Applicator Counter mit einem Host-Computer kommunizieren kann.

Wenn die Drucktaste drei Sekunden lang gedrückt gehalten wird, erscheinen abwechselnd das Testbild und die Softwareversion des Zählers im Display. Der Zähler kehrt 15 Sekunden nach dem Loslassen der Drucktaste in den Ruhemodus zurück, wobei keine Kommunikationsverbindung hergestellt wurde.

Im Testbild werden alle Anzeige-Segmente des Disp-lays aktiviert (Abbildung 17). Damit lassen sich Fehlfunktionen in den einzelnen Bereichen feststellen.

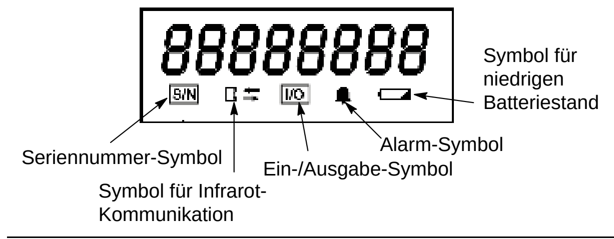


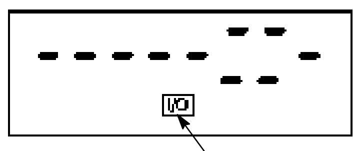
Abb. 17

Die Software-Version gibt an, welche Version der Software im Zähler programmiert wurde.



4.4 Schalterzustandsmodus / Schalterauswahlmodus

Wenn die Drucktaste ein viertes Mal gedrückt wird, werden der Zustand der Reedschalter und das Ein-/Ausgabe-Symbol angezeigt (Abbildung 18). Der Schalter schließt sich, wenn sich der Ringmagnet in nächster Nähe zum Reedschalter befindet.

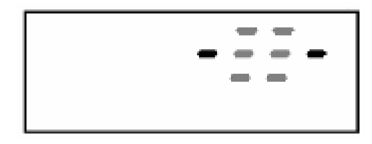


Ein/Ausgabe-Symbol

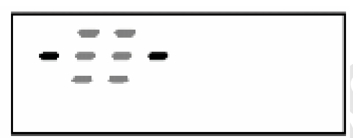
Das Display zeigt, dass der linke Reedschalter geschlossen und der rechte Reedschalter geöffnet ist.

Abb. 18

Wenn die Drucktaste drei Sekunden lang gehalten wird, wird der Zähler in den Schalterauswahlmodus versetzt (Abbildung 19). Der Bediener verwendet diesen Modus, um zu bestimmen, welcher Reedschalter zum Erfassen des Ringmagneten verwendet wird.



Das Display zeigt, dass der rechte Reedschalter gewählt ist. Die grauen Segmente blinken.



Das Display zeigt, dass der linke Reedschalter gewählt ist. Die grauen Segmente blinken.

Abb. 19

Es sollte nur ein Schalter gewählt werden. Gewöhnlich wird der linke Schalter für seitengeführte Applikatoren und der rechte Schalter für endgeführte Applikatoren verwendet.

Im **Schalterauswahlmodus** blinken die den Schalterzustand angebenden Segmente.

Durch Drücken der Drucktaste können Sie jeweils den linken Schalter, den rechten Schalter oder beide Schalter wählen. Nachdem der gewünschte Schalter gewählt wurde, drücken Sie die Taste nicht weiter. Nach 15 Sekunden kehrt der Zähler in den **Schalterzustandsmodus** zurück.

Im **Schalterzustandsmodus** kehrt der Zähler 15 Sekunden nach dem Loslassen der Drucktaste in den **Ruhemodus** zurück, wenn der Schalter nicht betätigt wird. Nach 60 Änderungen des Schalterzustands kehrt der Zähler ebenfalls in den Ruhemodus zurück.

Wenn während des **Schalterzustandsmodus** erneut die Drucktaste gedrückt wird, geht der Schalter zum Summenzählmodus (Gesamtzyklen-Anzeige) zurück.

HINWEIS *Wenn der Batteriestand niedrig ist, erscheint bei eingeschaltetem Display ein entsprechendes Symbol. Da die Batterie nicht ausgetauscht werden kann, muß der gesamte Zähler gewechselt werden.*

HINWEIS *Wenn das Zählziel für ein gesetztes Limit (Alarmzähler) überschritten wurde, erscheint bei eingeschaltetem Display das Alarmsymbol. Alarmzählungen und Zählziele können unter Verwendung der Software für die Electronic Applicator Counter erstellt bzw. gesetzt werden.*

5. Reinigung

Der Zähler kann 20 Minuten in ein 305 mm (12 Zoll) tiefes Bad aus einer nicht-entflammbaren Reinigungslösung getaucht werden.

GEFAHR *Sollte das Kunststoff-Gehäuse rissig sein oder brechen muss der Zähler sofort ausgetauscht werden. Damit lassen sich Verletzungen vermeiden! Obwohl der Zähler abgedichtet ist, kann die interne Batterie über Risse und Lecks mit entflammbaren Flüssigkeiten in Kontakt kommen, wodurch Brand- bzw. Explosionsgefahr entsteht. TAUCHEN SIE DEN ZÄHLER NICHT IN EINE ENTFLAMMBARE FLÜSSIGKEIT.*

6. Revisionsübersicht

Gegenüber der letzten Version dieser Betriebsanleitung hat sich das Layout und das Logo geändert.